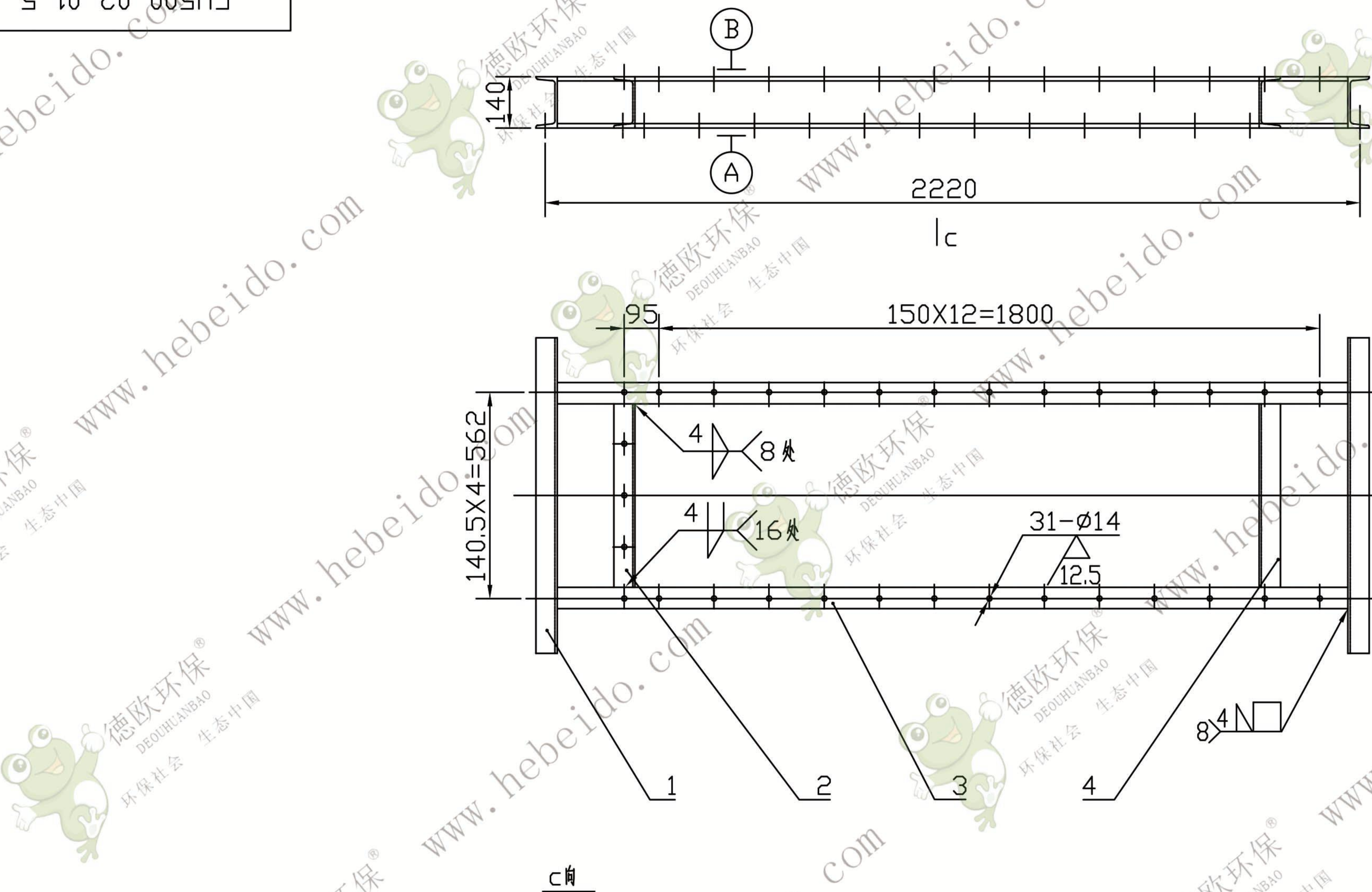
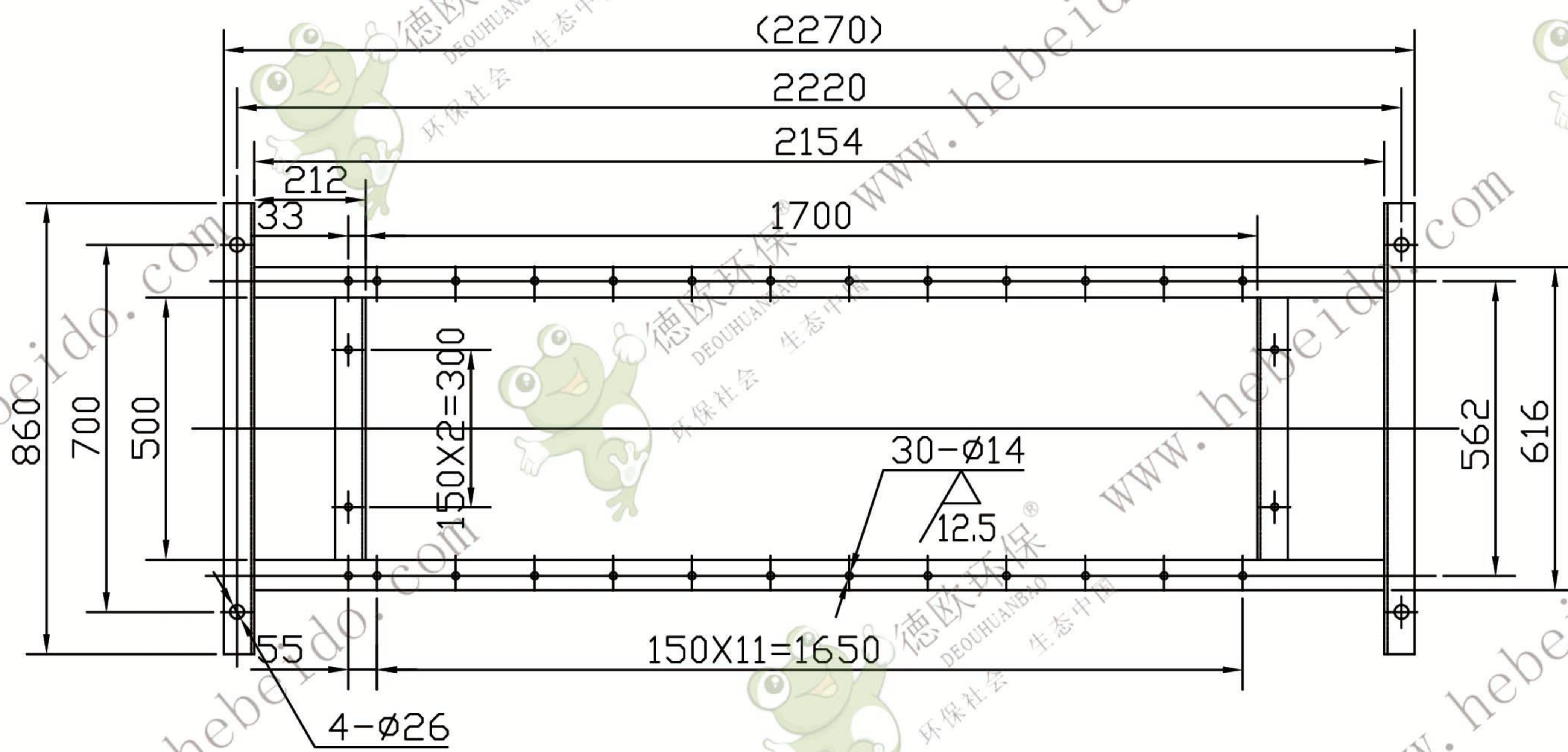


FU500-02-01-5



- 技术要求
1. 底架焊好后, 进行孔加工。
  2. A、B 平正, 焊缝磨平。
  3. 校平去毛刺。
  4. 涂防锈漆。



4		槽 钢 14#	1	Q235	7.26	7.26	下料 L=500
3		槽 钢 14#	2	Q235	31.3	62.6	下料 L=2154
2		槽 钢 14#	1	Q235	7.26	7.26	下料 L=500
1		槽 钢 14#	2	Q235	12.5	25	下料 L=860
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
					重 量		
首节下料口							FU500-02-01-5
结构件							
标记	数量	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	重 量	比 例
设 计		李连通	标 准 化			102.12	1:15
校 对			批 准				
审 核		秦海波					
工 艺		刘 飞	日 期		共 张	第 张	

